

# Cutmaster® 60i

Bärbar plasmautrustning för industriellt bruk



Cutmaster 60i med brännaren SL60QD 1Torch är ett bärbart kraftpaket med det högsta effekt/vikt-förhållandet och den största båglängden i sin klass.

Cutmaster® 60i med brännare SL60QD™ 1Torch® är en återkoppling från användarna, avancerad teknik och intelligent konstruktion.

Urustningen väger endast 16,2 kg

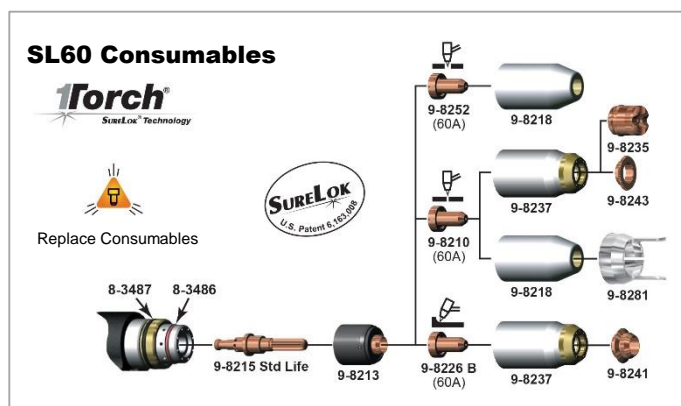
Med den nya lättavlästa displayen ser man slitindikator för slitdelarna samt den nya gasoptimeringstekniken.

- Rekommenderad skärtjocklek 16 mm, maximal skärtjocklek mer än 32 mm, håltagningstjocklek 16 mm
- Märkuteffekt 7,6 kW, intermittensfaktor 50 % vid 60 A, mycket portabel och robust konstruktion med flera integrerade handtag
- Stor och lättavläst display, gasoptimeringsteknik samt slitageindikator för slitdelarna
- SL60QD 1Torch snabbkoppling med brännaranslutningen ATC® (Advanced Torch Connector) gör det möjligt att byta brännarhandtaget och slangpaketet individuellt, med hjälp av den patenterade SureLok®-tekniken.
- 3-årig garanti på strömkällan och 1 års garanti på brännaren

För mer information, besök [esab.com](http://esab.com).

## Bransch

- Smidesverkstäder
- Fordonskarosser
- Byggnadsindustri
- Tillverkning
- Installation och montage
- Reparation och underhåll
- Jordbruksutrustning
- Utbildning



# Cutmaster® 60i

Tekniska data	
Utgående ström	10–60 A, steglöst inställbar
Märkuteffekt	7,6 kW
Tomgångsspänning	300 V
Matningsspänning	400 VAC
Antal faser	3
Nätfrekvens	50/60 Hz
Intermittensfaktor	50 % vid 60 A 60 % vid 50 A 100 % vid 40 A
Nätströmförbrukning	13,2 A vid 400 V
Nätkabel och nätstickpropp	2,7 m
Återledarkabel med anslutningsklämma	6 m återledarkabel 8,4 mm <sup>2</sup> med 50 mm anslutningsdon
Luft- och gasbehov	Tryckluft
Arbetstemperatur	0 - 50 °C
Arbetstryck, luft	6,2 - 8,6 bar
Luftförbrukning (skärning och mejsling)	142 -235 l/m
Strömkällans filtreringskapacitet	Partiklar ner till 5 µm
Rekommenderad skärkapacitet	16 mm
Max. skärkapacitet (kapning)	38 mm
Håltagning	16 mm
Intermittensfaktor för brännare SL60QD	100 % vid 60 A och luftflöde 190 l/min
Brännarluftryck	5,2 bar
Brännarluffförbrukning	190 l/min
Brännare (för Cutmaster 60i)	SL60QD 1Torch (medföljer) SL60/SL100 1Torch SL100 Mechanized 1Torch SL100SLV Automated 1Torch
Mått L x B x H	536 x 199 x 593 mm
Vikt	16,2 kg

Skärdata		
Godstjocklek	Rekommenderad skärhastighet	Max. skärhastighet
6 mm	2030 mm/min	2794 mm/min
13 mm	660 mm/min	914 mm/min
16 mm	480 mm/min	610 mm/min
19 mm	360 mm/min	Tillämpningsspecifikt - kontakta ESAB
25 mm	150 mm/min	Tillämpningsspecifikt - kontakta ESAB
32 mm	110 mm/min	Tillämpningsspecifikt - kontakta ESAB
38 mm	110 mm/min	Max. skärkapacitet (kapning)

# Cutmaster® 60i

<b>Beställningsinformation - System</b>	
ESAB Cutmaster 60i 3-fas med SL60QD 1Torch 6,1 m 75° huvud	0559156304
ESAB Cutmaster 60i 3-fas med SL60QD 1Torch 15,2 m 75° huvud	0559156314
ESAB Cutmaster 60i 3-fas endast strömkälla	0559356304
<b>Brännare</b>	
SL60QD brännare och slangpaket 6,1 m 75° huvud	7-5604
SL60QD brännare och slangpaket 15,2 m 75° huvud	7-5605
SL60QD brännarhandtagsenhet 75° huvud (utan slangpaket)	7-5680
SL60QD slangpaket 6,1 m	4-5604
SL60QD slangpaket 15,2 m	4-5605
SL60 brännare och slangpaket 6,1 m 75° huvud	7-5204
SL60 brännare och slangpaket 15,2 m 75° huvud	7-5205
SL60 brännare och slangpaket 6,1 m 90° huvud	7-5260
SL100 mekaniserad brännare 1,5 m 180° brännarkropp	7-5213
SL100 mekaniserad brännare 3,0 m 180° brännarkropp	7-5214
SL100 mekaniserad brännare 7,6 m 180° brännarkropp	7-5215
SL100 mekaniserad brännare 15,2 m 180° brännarkropp	7-5216

Satserna omfattar: Strömkälla 60i, brännare SL60QD 75° med slangpaket, återledarkabel 6,1 m med anslutningsklämma, reservdelssats, användarhandbok, filternyckel

<b>Slit- och reservdelar 1Torch</b>	
Elektrod	9-8215
Startkassett	9-8213
Brännarstöd	9-8281
Hållarkåpa	9-8218
Hållarkåpa Max Life	9-8237
Skyddskåpa för mejsling	9-8241
Skyddskåpa (endast släpskärning)	9-8235
Skyddskåpa, deflektor	9-8243
Munstycke, släpskärning (60 A)	9-8252
Munstycke, avstånd (60 A)	9-8210
Munstycke, mejsling, A, (40 A), profil: grund/smal	9-8225
Munstycke, mejsling, B, (50–100 A), profil: djup/smal	9-8226
Munstycke, mejsling, C, (60–120 A), profil: medium/medium	9-8227
Munstycke, mejsling, D, (60–120 A), profil: grund/bred	9-8228

# Cutmaster® 60i

Tillval och tillbehör	
Skärstödssats (Deluxe)	7-8910
Skärstödssats cirkel	7-3291
Filternyckel	9-9675
Förlängningskabel fjärrmanöverpanel 7,6 m	7-7744
Slangpaketförlängning 4,6 m	7-7544
Slangpaketförlängning 7,6 m	7-7545
Slangpaketförlängning 15,2 m	7-7552
Läderskydd för slangpaket 6,1 m	9-1260
Universalsvagn	7-8888
Skärstödssats cirkel m. spets och rulle	7-7501
Fjärrinställningspanel 6,1 m	7-3460
Lufffiltersats 1-steps	7-7507
Skärstödssats rak	7-8911
Lufffiltersats 2-steps	9-9387
Återledarkabel 8,4 mm <sup>2</sup> med anslutningsklämma och 50 mm anslutningsdon	9-9692

## 1 Torch sliddelsanvisningar



### Munstyckssläpskärning

Den föredragna metoden för skärning i tunt gods, upp till 6 mm godstjocklek. Metoden ger hög skärkvalitet och liten snittbredd, hög skärhastighet och liten eller ingen formändring. Tidigare måste skärströmmen vid traditionell släpskärning begränsas till 40 A eller mindre, men med Thermal Dynamics nya TRUE Cut Drag Tip Series™-teknik kan den gränsen nu flyttas till 60 A. Bästa resultat fås med hållarkåpa och brännarmunstycket i direkt kontakt med arbetsstycket (upp till 60 A).



### Distansskärning

Den föredragna metoden för skärning i godstjocklekar överstigande 6 mm och vid skärström högre än 60 A. Metoden ger maximal synlighet och åtkomlighet. Hållarkåpa för distansskärning med brännarmunstycket 3 till 6 mm från arbetsstycket. Använd hållarkåpan tillsammans med deflektor för bästa livslängd hos delarna och bättre motståndskraft mot reflekterat värme. Den kombinationen ger ungefär samma skärresultat som odelad hållarkåpa, samtidigt som det blir enkelt att växla till mejsling eller kåpsläpskärning.



### Kåpsläpskärning

En användarvänlig metod för skärning med ström mellan 70 och 120 A och konstant brännaravstånd. För skärning i godstjocklekar överstigande 6 mm, låt helt enkelt skyddskåpan släpa mot arbetsstycket. Använd hållarkåpan tillsammans med den för aktuell strömstyrka lämpliga skyddskåpan. Metoden rekommenderas inte för skärning i tunt gods.



### Mejsling

En enkel metod för metallavverknig – vinkla brännaren 35–45° och använd mejslingsmunstycke. Vid konstant brännaravstånd erhålls endast partiell inträngning i godset, vilket innebär att metall mejslas bort från arbetsstyckets yta. Bortmejslad mängd och mejslingsspårets profil bestäms av strömstyrka, brännarens rörelsehastighet, brännaravstånd, brännarvinkel och munstycksstorlek. Hållarkåpan kan användas tillsammans med antingen en mejslingsskyddskåpa eller en deflektor. Det går också att mejsla med odelad hållarkåpa.



ESAB / esab.com

